



Geltungsbereich der Überprüfung als Hersteller von Werkstoffen nach AD 2000-Merkblatt W0 und DGR 2014/68/EU (97/23/EG), Anhang I, Abschnitt 4.3 -
 Scope of approval - Manufacturer of Base Materials used in accordance to AD 2000-Merkblatt W0 and PED 2014/68/EU (97/23/EC), Annex I, Paragraph 4.3

Anlage zum Zertifikat Nr. 03/2015/MAN vom 24.11.2015 -
 Annex to certificate no.: 03/2015/MAN dated 24-11-2015

Hersteller - Manufacturer		Walzwerk - Plate Mill Le Creusot	Datum - Date 24.11.2015	Blatt-Nr. Page no. 1 von - from 8	Bennante Stelle -0036- nach Druckgeräterichtlinie der TÜV SÜD Industrie Service GmbH Pressure Equipment Directive Notified Body -0036- of TÜV SÜD Industrie Service GmbH	 Industrie Service
Name - name Straße - street Ort - city	Industeel France 56, rue Clémenceau F-71200 Le Creusot					

Lfd. Nr. No.	Werkstoffbezeichnung/ Werkstoff-Nr. Material designation	Werkstoff-Spezifikation Material specification	Lieferzustand *) State of delivery *)	Prüfgegenstand/ Erzeugnisform Product terminology	Abmessungen - dimensions			Anforderungen / Techn. Regeln Requirements / Techn. Specif.	Bemerkungen - remarks
					Dicke / hickness [mm]	Breite / width [mm]	Länge / length [mm]		
1	2	3a 3b	4	5	6a 6b	7a 7b	8a 8b	9	10


Unlegierte und legierte ferritische Stähle - non-alloy and alloy ferritic steels									
2-1	S235JRG1, S235JRG2, S235J2G3 S275JR, S275J2G3 S355J2G3, S355K2G3	DIN EN 10025-2	N	Blech - plate	5 160	3700	18000	AD 2000-Merkblatt W 1	 <p>Bei Verwendung der Werkstoffe in Spalte 2 bis 4 sind die Festlegungen und Grenzen des jeweiligen Regelwerkes zu beachten. Für die spezifischen Einsatzbedingungen der Werkstoffe ist die Zustimmung des Druckgeräteherstellers bzw. der zuständigen Benannten Stelle erforderlich. For the use of materials acc. to column 2 till 4 the regulations and limits of the respective standards have to be observed. The specific material operating conditions have to be approved by the pressure equipment manufacturer or respectively by the Notified Body in charge.</p>
2-2	P235S, P265S, P275SL	DIN EN 10207	N	Blech - plate	5 160	3700	18000	AD 2000-Merkblatt W 1	
2-3	P235GH, P265GH, P295GH, P355GH 16Mo3 13CrMo 4-5, 10CrMo 9-10, 12CrMo 9-10	DIN EN 10028-2	N N NT / QT	Blech - plate	5 160	3700	18000	AD 2000-Merkblatt W 1	
2-4	CM 10 CD 9 10	VdTÜV-Werkstoffblatt 447	QT	Blech - plate	20 90	3700	15500	AD 2000-Merkblatt W 1	
2-5	12CrMo9-10	VdTÜV-Werkstoffblatt 404/1	QT	Blech - plate	20 100	3700	15500	AD 2000-Merkblatt W 1	
2-6	12CrMo19-5	VdTÜV-Werkstoffblatt 007/1	A / QT	Blech - plate	5 90	3700	15500	AD 2000-Merkblatt W 1	


Erläuterungen:	*) A = gegläht – annealed AT = lösungsgeglüht - solution annealed C = kaltverformt - cold formed CR = temperatureregelt warmumgeformt - controlled hot formed (rolled) I = isothermisch gegläht - isothermed annealed M = thermomechanisch gewalzt - thermo-mechan. rolled N = normalgeglüht - normalized NT = normalgeglüht und angelassen – normalized and tempered P = ausscheidungsgehärtet - QT = vergütet - quenched and tempered RA = rekristallisationsgeglüht – recrystallisation annealed S = spannungsarmgeglüht - stress relieved U = ungeglüht - not annealed WW = warmverformt – hot formed	a = Werkstoffbezeichnung in Spalte 10 - material designation in column 10 b = Lieferzustand in Spalte 10 - delivery condition in column 10 c = Prüfgegenstand in Spalte 10 - object in column 10 d = Abmessung in den Technischen Regeln - dimensions according to Technical Rules e = Gewicht in den Technischen Regeln - weight according to Technical Rules f = Nr. der Technischen Regeln in Spalte 10 - Technical Rules reference column 10
-----------------------	-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

Die Gültigkeit des Zertifikates ist an eine gültige Zertifizierung gemäß ISO 9001 : 2008 gebunden. - The validity of the certificate is connected to a valid certification in accordance to ISO 9001 : 2008

Geltungsbereich der Überprüfung als Hersteller von Werkstoffen nach AD 2000-Merkblatt W0 und DGR 2014/68/EU (97/23/EG), Anhang I, Abschnitt 4.3 -
 Scope of approval - Manufacturer of Base Materials used in accordance to AD 2000-Merkblatt W0 and PED 2014/68/EU (97/23/EC), Annex I, Paragraph 4.3

Anlage zum Zertifikat Nr. 03/2015/MAN vom 24.11.2015 -
 Annex to certificate no.: 03/2015/MAN dated 24-11-2015

Hersteller - Manufacturer		Walzwerk - Plate Mill Le Creusot	Datum - Date 24.11.2015	Blatt-Nr. - Page no. 2 von - from 8	Bennante Stelle -0036- nach Druckgeräterichtlinie der TÜV SÜD Industrie Service GmbH Pressure Equipment Directive Notified Body -0036- of TÜV SÜD Industrie Service GmbH	 Industrie Service
Name - name Straße - street Ort - city	Industeel France 56, rue Clémenceau F-71200 Le Creusot					


Lfd. Nr. No.	Werkstoffbezeichnung/ Werkstoff-Nr. Material designation	Werkstoff-Spezifikation Material specification		Lieferzustand *) State of delivery *) Kurzzeichen Code	Prüfgegenstand/ Erzeugnisform Product terminology	Abmessungen - dimensions						Anforderungen / Techn. Regeln Requirements / Techn. Specif.	Bemerkungen - remarks
		Art Specif	Nr. No.			Dicke / hickness [mm]		Breite / width [mm]		Länge / length [mm]			
						von from	bis to	von from	bis to	von from	bis to		
1	2	3a	3b	4	5	6a	6b	7a	7b	8a	8b	9	10
2-7	20MnMoNi4-5	VdTÜV-Werkstoffblatt	440/1	QT	Blech - plate	10	100		3200		15000	AD 2000-Merkblatt W 1	 <p>Bei Verwendung der Werkstoffe in Spalte 2 bis 4 sind die Festlegungen und Grenzen des jeweiligen Regelwerkes zu beachten. Für die spezifischen Einsatzbedingungen der Werkstoffe ist die Zustimmung des Druckgeräteherstellers bzw. der zuständigen Benannten Stelle erforderlich. For the use of materials acc. to column 2 till 4 the regulations and limits of the respective standards have to be observed. The specific material operating conditions have to be approved by the pressure equipment manufacturer or respectively by the Notified Body in charge.</p>
2-8	20MnMoNi5-5	VdTÜV-Werkstoffblatt	401/1	QT	Blech - plate	30	100		3200		15000	AD 2000-Merkblatt W 1	
2-9	P275N, NH, NL1, NL2	DIN EN	10028-3	N	Blech - plate	5	100		3700		18000	AD 2000-Merkblatt W 1	
	P355N, NH, NL1, NL2	VdTÜV-Werkstoffblatt	352/1									AD 2000-Merkblatt W 10	
	P460N, NH, NL1, NL2	VdTÜV-Werkstoffblatt	354/1 357/1										
2-10	15NiCuMoNb5	VdTÜV-Werkstoffblatt	377/1	NT	Blech - plate	5	120		2400		14000	AD 2000-Merkblatt W 1	
2-11	15MnNi6-3	VdTÜV-Werkstoffblatt	427/1	N	Blech - plate	5	80		2400		14000	AD 2000-Merkblatt W 1	
2-12	16MnNi6-3	VdTÜV-Werkstoffblatt	460/1	N	Blech - plate	5	80		2400		14000	AD 2000-Merkblatt W 1	
2-13	11MnNi5-3, 13MnNi6-3	DIN EN	10028-4	N (NT)	Blech - plate	5	30		3400		17500	AD 2000-Merkblatt W 1	
	12Ni14, 12Ni19											N/NT/QT	AD 2000-Merkblatt W 10
	X8Ni9											QT	

Erläuterungen:	*) = gegläht – annealed AT = lösungsgeglüht - solution annealed C = kaltverformt - cold formed CR = temperatureregelt warmumgeformt - controlled hot formed (rolled) I = isothermisch gegläht - isothermed annealed M = thermomechanisch gewalzt - thermo-mechan. rolled N = normalgeglüht - normalized NT = normalgeglüht und angelassen – normalized and tempered P = ausscheidungsgehärtet - QT = vergütet - quenched and tempered RA = rekristallisationsgeglüht – recrystallisation annealed S = spannungsarmgeglüht - stress relieved U = ungeglüht - not annealed WW = warmverformt – hot formed	a = Werkstoffbezeichnung in Spalte 10 - material designation in column 10 b = Lieferzustand in Spalte 10 - delivery condition in column 10 c = Prüfgegenstand in Spalte 10 - object in column 10 d = Abmessung in den Technischen Regeln - dimensions according to Technical Rules e = Gewicht in den Technischen Regeln - weight according to Technical Rules f = Nr. der Technischen Regeln in Spalte 10 - Technical Rules reference column 10
-----------------------	------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------


Die Gültigkeit des Zertifikates ist an eine gültige Zertifizierung gemäß ISO 9001 : 2008 gebunden. - The validity of the certificate is connected to a valid certification in accordance to ISO 9001 : 2008

Geltungsbereich der Überprüfung als Hersteller von Werkstoffen nach AD 2000-Merkblatt W0 und DGR 2014/68/EU (97/23/EG), Anhang I, Abschnitt 4.3 -
 Scope of approval - Manufacturer of Base Materials used in accordance to AD 2000-Merkblatt W0 and PED 2014/68/EU (97/23/EC), Annex I, Paragraph 4.3

Anlage zum Zertifikat Nr. 03/2015/MAN vom 24.11.2015 -
 Annex to certificate no.: 03/2015/MAN dated 24-11-2015

Hersteller - Manufacturer		Walzwerk - Plate Mill Le Creusot	Datum - Date 24.11.2015	Blatt-Nr. Page no. 3 von - from 8	Bennante Stelle -0036- nach Druckgeräterichtlinie der TÜV SÜD Industrie Service GmbH Pressure Equipment Directive Notified Body -0036- of TÜV SÜD Industrie Service GmbH	 Industrie Service
Name - name Straße - street Ort - city	Industeel France 56, rue Clémenceau F-71200 Le Creusot					

Lfd .Nr. No.	Werkstoffbezeichnung/ Werkstoff-Nr. Material designation	Werkstoff- Spezifikation Material specification Art Nr. Specif No.	Liefer- zustand *) State of delivery *) Kurzzeichen Code	Prüfgegenstand/ Erzeugnisform Product terminology	Abmessungen - dimensions						Anforderungen / Techn. Regeln Requirements / Techn. Specif.	Bemerkungen - remarks
					Dicke / hickness [mm]		Breite / width [mm]		Länge / length [mm]			
					von from	bis to	von from	bis to	von from	bis to		


1	2	3a	3b	4	5	6a	6b	7a	7b	8a	8b	9	10
Austenitische Stähle - austenitic steels													
3-1	1.4318, 1.4307, 1.4306, 1.4311, 1.4301, 1.4315, 1.4404(*), 1.4406, 1.4401, 1.4541, 1.4571, 1.4432, 1.4435 1.4550, 1.4580, 1.4429, 1.4436, 1.4434, 1.4438	DIN EN	10028-7	AT	Blech - plate	5	160	3700	18000	AD 2000-Merkblatt W 2		Abmessungen für warmgewalzten Bleche	<p>Abmessungen für kaltgewalzten Bleche (außer 1.4550 und 1.4580)</p> <p>(*) X2CrNiMo17-12-2 ähnlich / vergleichbar AISI 316L(N) - 316L(N)-IG (RCC-MR)</p>  <p>Bei Verwendung der Werkstoffe in Spalte 2 bis 4 sind die Festlegungen und Grenzen des jeweiligen Regelwerkes zu beachten. Für die spezifischen Einsatzbedingungen der Werkstoffe ist die Zustimmung des Druckgeräteherstellers bzw. der zuständigen Benannten Stelle erforderlich. For the use of materials acc. to column 2 till 4 the regulations and limits of the respective standards have to be observed. The specific material operating conditions have to be approved by the pressure equipment manufacturer or respectively by the Notified Body in charge.</p>
						3	6	3200	9300	AD 2000-Merkblatt W 10		Abmessungen für kaltgewalzten Bleche	
3-2	1.4439	DIN EN	10028-7	AT	Blech - plate	5	70	3700	18000	AD 2000-Merkblatt W 2 / W 10		Abmessungen für warmgewalzten Bleche	
		VdTÜV- Werkstoffblatt	405 (*)			3	6	3200	9300	(*) Einzelgutachten - individual suitability check		Abmessungen für kaltgewalzten Bleche	
3-3	1.4539	DIN EN	10028-7	AT	Blech - plate	5	150	3700	18000	AD 2000-Merkblatt W 2		Abmessungen für warmgewalzten Bleche	
	URANUS B6	VdTÜV- Werkstoffblatt	421			2	6	3200	9300	AD 2000-Merkblatt W 10		Abmessungen für kaltgewalzten Bleche	
		VdTÜV- Werkstoffblatt	392	AT									
3-4	1.4335	DIN EN	10028-7	AT	Blech - plate	5	25	3000	9000	AD 2000-Merkblatt W 2 / W 10		Abmessungen für warmgewalzten Bleche	
		VdTÜV- Werkstoffblatt	468 (*)							(*) Einzelgutachten - individual suitability check		Abmessungen für kaltgewalzten Bleche	
3-5	1.4466	DIN EN	10028-7	AT	Blech - plate	5	50	3000	9000	AD 2000-Merkblatt W 2 / W 10		Abmessungen für warmgewalzten Bleche	
		VdTÜV- Werkstoffblatt	415 (*)							(*) Einzelgutachten - individual suitability check		Abmessungen für kaltgewalzten Bleche	


Erläuterungen:	<p>*)</p> <p>A = gegläht – annealed</p> <p>AT = lösungsgeglüht - solution annealed</p> <p>C = kaltverformt - cold formed</p> <p>CR = temperatureregelt warmumgeformt - controlled hot formed (rolled)</p> <p>I = isothermisch gegläht - isothermed annealed</p> <p>M = thermomechanisch gewalzt - thermo-mechan. rolled</p> <p>N = normalgeglüht - normalized</p>	<p>NT = normalgeglüht und angelassen – normalized and tempered</p> <p>P = ausscheidungsgehärtet -</p> <p>QT = vergütet - quenched and tempered</p> <p>RA = rekristallisationsgeglüht – recrystallisation annealed</p> <p>S = spannungsarmgeglüht - stress relieved</p> <p>U = ungeglüht - not annealed</p> <p>WW = warmverformt – hot formed</p>	<p>a = Werkstoffbezeichnung in Spalte 10 - material designation in column 10</p> <p>b = Lieferzustand in Spalte 10 - delivery condition in column 10</p> <p>c = Prüfgegenstand in Spalte 10 - object in column 10</p>	<p>d = Abmessung in den Technischen Regeln - dimensions according to Technical Rules</p> <p>e = Gewicht in den Technischen Regeln - weight according to Technical Rules</p> <p>f = Nr. der Technischen Regeln in Spalte 10 - Technical Rules reference column 10</p>
-----------------------	-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

Die Gültigkeit des Zertifikates ist an eine gültige Zertifizierung gemäß ISO 9001 : 2008 gebunden. - The validity of the certificate is connected to a valid certification in accordance to ISO 9001 : 2008

Geltungsbereich der Überprüfung als Hersteller von Werkstoffen nach AD 2000-Merkblatt W0 und DGR 2014/68/EU (97/23/EG), Anhang I, Abschnitt 4.3 -
 Scope of approval - Manufacturer of Base Materials used in accordance to AD 2000-Merkblatt W0 and PED 2014/68/EU (97/23/EC), Annex I, Paragraph 4.3


Anlage zum Zertifikat Nr. 03/2015/MAN vom 24.11.2015 -
 Annex to certificate no.: 03/2015/MAN dated 24-11-2015


Hersteller - Manufacturer		Walzwerk - Plate Mill Le Creusot	Datum - Date 24.11.2015	Blatt-Nr. Page no. 4 von - from 8	Bennante Stelle -0036- nach Druckgeräterichtlinie der TÜV SÜD Industrie Service GmbH Pressure Equipment Directive Notified Body -0036- of TÜV SÜD Industrie Service GmbH	 Industrie Service
Name - name Straße - street Ort - city	Industeel France 56, rue Clémenceau F-71200 Le Creusot					

Lfd .Nr. No.	Werkstoffbezeichnung/ Werkstoff-Nr. Material designation	Werkstoff- Spezifikation Material specification		Liefer- zustand *) State of delivery *) Kurzzeichen Code	Prüfgegenstand/ Erzeugnisform Product terminology	Abmessungen - dimensions						Anforderungen / Techn. Regeln Requirements / Techn. Specif.	Bemerkungen - remarks
		Art Specif	Nr. No.			Dicke / hickness [mm]		Breite / width [mm]		Länge / length [mm]			
						von from	bis to	von from	bis to	von from	bis to		
1	2	3a	3b	4	5	6a	6b	7a	7b	8a	8b	9	10
3-6	1.4529	DIN EN VdTÜV- Werkstoffblatt	10028-7 502	AT	Blech - plate	5	40		3700		18000	AD 2000-Merkblatt W 2 AD 2000-Merkblatt W 10	 <p>Bei Verwendung der Werkstoffe in Spalte 2 bis 4 sind die Festlegungen und Grenzen des jeweiligen Regelwerkes zu beachten. Für die spezifischen Einsatzbedingungen der Werkstoffe ist die Zustimmung des Druckgeräteherstellers bzw. der zuständigen Benannten Stelle erforderlich. For the use of materials acc. to column 2 till 4 the regulations and limits of the respective standards have to be observed. The specific material operating conditions have to be approved by the pressure equipment manufacturer or respectively by the Notified Body in charge.</p>
3-7	1.4948, 1.4941, 1.4910 1.4948, 1.4941, 1.4910	DIN EN DIN	10028-7 17460	AT	Blech - plate	5	55		3000		9000	AD 2000-Merkblatt W 2	
3-8	1.4909 (ICL 167 SPH)	VdTÜV- Werkstoffblatt	Entwurf 09.87	AT	Blech - plate	5	50		3000		9000	AD 2000-Merkblatt W 2	
3-9	1.4876 1.4876 H	VdTÜV- Werkstoffblatt VdTÜV- Werkstoffblatt	412 (*) 434 (*)	AT	Blech - plate	5	50		3000		9000	AD 2000-Merkblatt W 2 (*) Einzelgutachten - individual suitability check	
3-10	X5CrMnNiN18-9 (ICL 004)	VdTÜV- Werkstoffblatt	277/1	AT	Blech - plate	5	60		3000		8000	AD 2000-Merkblatt W 2 AD 2000-Merkblatt W 10	

Erläuterungen:	*) A = geglüht – annealed AT = lösungsgeglüht - solution annealed C = kaltverformt - cold formed CR = temperaturgeregelt warmumgeformt - controlled hot formed (rolled) I = isothermisch geglüht - isothermed annealed M = thermomechanisch gewalzt - thermo-mechan. rolled N = normalgeglüht - normalized NT = normalgeglüht und angelassen – normalized and tempered P = ausscheidungsgehärtet - QT = vergütet - quenched and tempered RA = rekristallisationsgeglüht – recrystallisation annealed S = spannungsarmgeglüht - stress relieved U = ungeglüht - not annealed WW = warmverformt – hot formed	a = Werkstoffbezeichnung in Spalte 10 - material designation in column 10 b = Lieferzustand in Spalte 10 - delivery condition in column 10 c = Prüfgegenstand in Spalte 10 - object in column 10	d = Abmessung in den Technischen Regeln - dimensions according to Technical Rules e = Gewicht in den Technischen Regeln - weight according to Technical Rules f = Nr. der Technischen Regeln in Spalte 10 - Technical Rules reference column 10
-----------------------	------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

Die Gültigkeit des Zertifikates ist an eine gültige Zertifizierung gemäß ISO 9001 : 2008 gebunden. - The validity of the certificate is connected to a valid certification in accordance to ISO 9001 : 2008


Hersteller - Manufacturer		Walzwerk - Plate Mill Le Creusot	Datum - Date 24.11.2015	Blatt-Nr. Page no. 5 von - from 8	Bennante Stelle -0036- nach Druckgeräterichtlinie der TÜV SÜD Industrie Service GmbH Pressure Equipment Directive Notified Body -0036- of TÜV SÜD Industrie Service GmbH	 Industrie Service
Name - name Straße - street Ort - city	Industeel France 56, rue Clémenceau F-71200 Le Creusot					

Lfd. Nr. No.	Werkstoffbezeichnung/ Werkstoff-Nr. Material designation	Werkstoff-Spezifikation Material specification		Lieferzustand *) State of delivery *) Kurzzeichen Code	Prüfgegenstand/ Erzeugnisform Product terminology	Abmessungen - dimensions						Anforderungen / Techn. Regeln Requirements / Techn. Specif.	Bemerkungen - remarks	
		Art Specif 3a	Nr. No. 3b			Dicke / hickness [mm]		Breite / width [mm]		Länge / length [mm]				
						von from 6a	bis to 6b	von from 7a	bis to 7b	von from 8a	bis to 8b			
1	2	3a	3b	4	5	6a	6b	7a	7b	8a	8b	9	10	
3-11	1.4547	DIN EN VdTÜV- Werkstoffblatt	10028-7 473 (*)	AT	Blech - plate	5	75		3500		13000	AD 2000-Merkblatt W 2 / W 10 (*) Einzelgutachten - individual suitability check	 <p>Bei Verwendung der Werkstoffe in Spalte 2 bis 4 sind die Festlegungen und Grenzen des jeweiligen Regelwerkes zu beachten. Für die spezifischen Einsatzbedingungen der Werkstoffe ist die Zustimmung des Druckgeräteherstellers bzw. der zuständigen Benannten Stelle erforderlich. For the use of materials acc. to column 2 till 4 the regulations and limits of the respective standards have to be observed. The specific material operating conditions have to be approved by the pressure equipment manufacturer or respectively by the Notified Body in charge.</p>	

Erläuterungen:	*) A = gegläht – annealed AT = lösungsgeglüht - solution annealed C = kaltverformt - cold formed CR = temperatureregelt warmumgeformt - controlled hot formed (rolled) I = isothermisch gegläht - isothermed annealed M = thermomechanisch gewalzt - thermo-mechan. rolled N = normalgeglüht - normalized	NT = normalgeglüht und angelassen – normalized and tempered P = ausscheidungsgehärtet - QT = vergütet - quenched and tempered RA = rekristallisationsgeglüht – recrystallisation annealed S = spannungsarmgeglüht - stress relieved U = ungeglüht - not annealed WW = warmverformt – hot formed	a = Werkstoffbezeichnung in Spalte 10 - material designation in column 10 b = Lieferzustand in Spalte 10 - delivery condition in column 10 c = Prüfgegenstand in Spalte 10 - object in column 10	d = Abmessung in den Technischen Regeln - dimensions according to Technical Rules e = Gewicht in den Technischen Regeln - weight according to Technical Rules f = Nr. der Technischen Regeln in Spalte 10 - Technical Rules reference column 10
-----------------------	--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

Geltungsbereich der Überprüfung als Hersteller von Werkstoffen nach AD 2000-Merkblatt W0 und DGR 2014/68/EU (97/23/EG), Anhang I, Abschnitt 4.3 -
 Scope of approval - Manufacturer of Base Materials used in accordance to AD 2000-Merkblatt W0 and PED 2014/68/EU (97/23/EC), Annex I, Paragraph 4.3

Anlage zum Zertifikat Nr. 03/2015/MAN vom 24.11.2015 -
 Annex to certificate no.: 03/2015/MAN dated 24-11-2015

Hersteller - Manufacturer		Walzwerk - Plate Mill Le Creusot	Datum - Date 24.11.2015	Blatt-Nr. - Page no. 6 von - from 8	Bennante Stelle -0036- nach Druckgeräterichtlinie der TÜV SÜD Industrie Service GmbH Pressure Equipment Directive Notified Body -0036- of TÜV SÜD Industrie Service GmbH	 Industrie Service
Name - name Straße - street Ort - city	Industeel France 56, rue Clémenceau F-71200 Le Creusot					

Lfd. Nr. / No.	Werkstoffbezeichnung / Werkstoff-Nr. / Material designation	Werkstoff-Spezifikation / Material specification	Lieferzustand *) / State of delivery *)	Prüfgegenstand / Erzeugnisform / Product terminology	Abmessungen - dimensions			Anforderungen / Techn. Regeln / Requirements / Techn. Specif.	Bemerkungen - remarks
					Dicke / hickness [mm]	Breite / width [mm]	Länge / length [mm]		
1	2	3a 3b	4	5	6a 6b	7a 7b	8a 8b	9	10

Austenitische ferritische Stähle - austenitic-ferritic steels

4-1	1.4462	DIN EN 10028-7 VdTÜV-Werkstoffblatt 418	AT	Blech - plate	5 100 2 6	3700 3200	18000 9300	AD 2000-Merkblatt W 2 AD 2000-Merkblatt W 10	Abmessungen für warmgewalzten Bleche Abmessungen für kaltgewalzten Bleche
4-2	1.4362	DIN EN 10028-7 VdTÜV-Werkstoffblatt 496	AT	Blech - plate	5 50 3 6	3000 3000	9000 9000	AD 2000-Merkblatt W 2 AD 2000-Merkblatt W 10	Abmessungen für warmgewalzten Bleche Abmessungen für kaltgewalzten Bleche
4-3	1.4410	DIN EN 10028-7	AT	Blech - plate	5 50 3 6	3000 3000	9000 9000	AD 2000-Merkblatt W 2 AD 2000-Merkblatt W 10	Abmessungen für warmgewalzten Bleche Abmessungen für kaltgewalzten Bleche
4-4	1.4062	VdTÜV-Werkstoffblatt 557	AT	Blech - plate	5 25	3000	9000	AD 2000-Merkblatt W 2 AD 2000-Merkblatt W 10	<p>Bei Verwendung der Werkstoffe in Spalte 2 bis 4 sind die Festlegungen und Grenzen des jeweiligen Regelwerkes zu beachten. Für die spezifischen Einsatzbedingungen der Werkstoffe ist die Zustimmung des Druckgeräteherstellers bzw. der zuständigen Benannten Stelle erforderlich. For the use of materials acc. to column 2 till 4 the regulations and limits of the respective standards have to be observed. The specific material operating conditions have to be approved by the pressure equipment manufacturer or respectively by the Notified Body in charge.</p>
4-5	1.4501	DIN EN 10028-7	AT	Blech - plate	5 50 3 6	3000 3000	9000 9000	AD 2000-Merkblatt W 2 AD 2000-Merkblatt W 10	




Erläuterungen:	*) A = gegläht – annealed AT = lösungsgeglüht - solution annealed C = kaltverformt - cold formed CR = temperaturgeregelt warmumgeformt - controlled hot formed (rolled) I = isothermisch gegläht - isothermed annealed M = thermomechanisch gewalzt - thermo-mechan. rolled N = normalgeglüht - normalized NT = normalgeglüht und angelassen – normalized and tempered P = ausscheidungsgehärtet - QT = vergütet - quenched and tempered RA = rekristallisationsgeglüht – recrystallisation annealed S = spannungsarmgeglüht - stress relieved U = ungeglüht - not annealed WW = warmverformt – hot formed	a = Werkstoffbezeichnung in Spalte 10 - material designation in column 10 b = Lieferzustand in Spalte 10 - delivery condition in column 10 c = Prüfgegenstand in Spalte 10 - object in column 10 d = Abmessung in den Technischen Regeln - dimensions according to Technical Rules e = Gewicht in den Technischen Regeln - weight according to Technical Rules f = Nr. der Technischen Regeln in Spalte 10 - Technical Rules reference column 10
-----------------------	------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------


Die Gültigkeit des Zertifikates ist an eine gültige Zertifizierung gemäß ISO 9001 : 2008 gebunden. - The validity of the certificate is connected to a valid certification in accordance to ISO 9001 : 2008

Geltungsbereich der Überprüfung als Hersteller von Werkstoffen nach AD 2000-Merkblatt W0 und DGR 2014/68/EU (97/23/EG), Anhang I, Abschnitt 4.3 -
 Scope of approval - Manufacturer of Base Materials used in accordance to AD 2000-Merkblatt W0 and PED 2014/68/EU (97/23/EC), Annex I, Paragraph 4.3


Anlage zum Zertifikat Nr. 03/2015/MAN vom 24.11.2015 -
 Annex to certificate no.: 03/2015/MAN dated 24-11-2015

Hersteller - Manufacturer		Walzwerk - Plate Mill Le Creusot	Datum - Date 24.11.2015	Blatt-Nr. - Page no. 7 von - from 8	Bennante Stelle -0036- nach Druckgeräterichtlinie der TÜV SÜD Industrie Service GmbH Pressure Equipment Directive Notified Body -0036- of TÜV SÜD Industrie Service GmbH	 Industrie Service
Name - name Straße - street Ort - city	Industeel France 56, rue Clémenceau F-71200 Le Creusot					


Lfd. Nr. / No.	Werkstoffkombinationen (Gruppeneinteilung nach VdTÜV-Merkblatt 1264, Tafel 1) / Material combinations (division of groups according to VdTÜV-Merkblatt 1264, table 1)	Werkstoff-Spezifikation / Material specification	Lieferzustand *) / State of delivery *)	Prüfgegenstand/ Erzeugnisform / Product terminology	Abmessungen - dimensions			Anforderungen / Techn. Regeln / Requirements / Techn. Specif.	Bemerkungen - remarks
					Dicke / hickness [mm]	Breite / width [mm]	Länge / length [mm]		
1	2	3a Nr. / No. 3b	4	5	6a von / from 6b bis / to	7a von / from 7b bis / to	8a von / from 8b bis / to	9	10

Plattierte Stähle - clad steels										
5-1	<p>Plattierungsverfahren: Walzplattieren oder Sprengplattieren und Walzen G I A I G II A II G III A III</p> <p>Sprengplattierungen werden durch die Fa. Nobelclad, Werk Rivesaltes (Frankreich), durchgeführt. Die Fa. Nobelclad ist als Unterlieferant für sprengplattierte Erzeugnisse in Zusammenarbeit mit der Fa. INDUSTRIEEL France, Werk Le Creusot (Frankreich), durch den TÜV SÜD begutachtet.</p> <p>Grundwerkstoffe Gruppe G I: Baustähle nach DIN EN 10025-2 sowie normalgeglühte warmfeste Stähle nach DIN EN 10028-2, soweit nach AD 2000-Merkblatt W 1 zulässig Gruppe G II: Normalgeglühte Feinkornbaustähle nach DIN EN 10028-3 in Verbindung mit den VdTÜV-Werkstoffblättern 352/1, 354/1 und 357/1, 15 MnNi 6 3 und 16 MnNi 6 3 nach VdTÜV-Werkstoffblatt 427/1 bzw. 460/1 Gruppe G III: Warmfeste Baustähle 13 CrMo 4-5 und 10 CrMo 9-10 nach DIN EN 10028-2 (in den Anwendungsgrenzen nach AD 2000-Merkblatt W 1), 12 CrMo 9-10 nach DIN EN 10028-2 in Verbindung mit VdTÜV-Werkstoffblatt 404/1</p> <p>Auflagewerkstoffe Gruppe A II: Austenitische Stähle nach DIN EN 10028-7 (Standardgüten), Uranus B6 sowie LC-Ni99 Gruppe A III: Kupfer und Kupferlegierungen (z.B. CuNi10Fe1Mn, CuNi30Mn1Fe)</p>	ent-sprechend dem Grundwerkstoff:	Blech, walzplattiert oder spreng-/walzplattiert	Dicke (Grundwerkstoff) in den Grenzen ent-sprechend den lfd. Nr. 2-1, 2-3, 2-5, 2-9, 2-11 und 2-12	3700	18000	AD 2000-Merkblatt W 8, ggf. in Verbindung mit AD 2000-Merkblatt W 10	 <p>Bei Verwendung der Werkstoffe in Spalte 2 bis 4 sind die Festlegungen und Grenzen des jeweiligen Regelwerkes zu beachten. Für die spezifischen Einsatzbedingungen der Werkstoffe ist die Zustimmung des Druckgeräteherstellers bzw. der zuständigen Benannten Stelle erforderlich. For the use of materials acc. to column 2 till 4 the regulations and limits of the respective standards have to be observed. The specific material operating conditions have to be approved by the pressure equipment manufacturer or respectively by the Notified Body in charge.</p>		

Die Gültigkeit des Zertifikates ist an eine gültige Zertifizierung gemäß ISO 9001 : 2008 gebunden. - The validity of the certificate is connected to a valid certification in accordance to ISO 9001 : 2008

Hersteller - Manufacturer		Walzwerk - Plate Mill Le Creusot	Datum - Date 24.11.2015	Blatt-Nr. Page no. 8 von - from 8	Bennante Stelle -0036- nach Druckgeräterichtlinie der TÜV SÜD Industrie Service GmbH Pressure Equipment Directive Notified Body -0036- of TÜV SÜD Industrie Service GmbH	 Industrie Service
Name - name Straße - street Ort - city	Industeel France 56, rue Clémenceau F-71200 Le Creusot					

Lfd. Nr.	Werkstoffkombinationen (Gruppeneinteilung nach VdTÜV-Merkblatt 1264, Tafel 1) Material combinations (division of groups according to VdTÜV-Merkblatt 1264, table 1)	Werkstoff-Spezifikation Material specification	Lieferzustand *) State of delivery *)	Prüfgegenstand/Erzeugnisform Product terminology	Abmessungen - dimensions			Anforderungen / Techn. Regeln Requirements / Techn. Specif.	Bemerkungen - remarks
					Dicke / hickness [mm]	Breite / width [mm]	Länge / length [mm]		
1	2	3a 3b	4	5	6a 6b	7a 7b	8a 8b	9	10

Plattierte Stähle - clad steels									
5-2	<p>Plattierungsverfahren: Sprengplattieren G I A I G II A II G III A III G IV A IV</p> <p>Sprengplattierungen werden durch die Fa. Nobelclad, Werk Rivesaltes (Frankreich), durchgeführt. Die Fa. Nobelclad ist als Unterlieferant für sprengplattierte Erzeugnisse in Zusammenarbeit mit der Fa. INDUSTRIEEL France, Werk Le Creusot (Frankreich), durch den TÜV SÜD begutachtet.</p> <p>Grundwerkstoffe Gruppe G I: Baustähle nach DIN EN 10025-2 sowie normalgeglühte warmfeste Stähle nach DIN EN 10028-2, soweit nach AD 2000-Merkblatt W 1 zulässig Gruppe G II: Normalgeglühte Feinkornbaustähle nach DIN EN 10028-3 in Verbindung mit den VdTÜV-Werkstoffblättern 352/1, 354/1 und 357/1, 15 MnNi 6-3 und 16 MnNi 6-3 nach VdTÜV-Werkstoffblatt 427/1 bzw. 460/1 Gruppe G III: Warmfeste Baustähle 13 CrMo 4-5 und 10 CrMo 9-10 nach DIN EN 10028-2 (in den Anwendungsgrenzen nach AD 2000-Merkblatt W 1), 12 CrMo 9-10 nach DIN EN 10028-2 in Verbindung mit VdTÜV-Werkstoffblatt 404/1, 20 MnMoNi 4-5 und 20 MnMoNi 5-5 nach VdTÜV-Werkstoffblatt 440/1 bzw. 401/1 Gruppe G IV: Austenitische Stähle (Standardgüten) nach DIN EN 10028-7, soweit nach AD 2000-Merkblatt W 2 zulässig</p> <p>Auflagewerkstoffe Gruppe A II: Austenitische Stähle nach DIN EN 10028-7 (Standardgüten), Uranus B6 sowie LC-Ni99 Gruppe A III: Kupfer und Kupferlegierungen (z.B. CuNi10Fe1Mn, CuNi30Mn1Fe) Gruppe A IV: Titan, unlegiert und niedriglegiert, nach VdTÜV-Werkstoffblatt 230/1</p>	ent-sprechend dem Grundwerkstoff:	Blech, sprengplattiert	Dicke (Grundwerkstoff) in den Grenzen ent-sprechend den lfd. Nr. 2-1, 2-3, 2-5, 2-7, 2-8, 2-9, 2-11 und 2-12 sowie 3-1	4000	12000	AD 2000-Merkblatt W 8, ggf. in Verbindung mit AD 2000-Merkblatt W 10	 Bei Verwendung der Werkstoffe in Spalte 2 bis 4 sind die Festlegungen und Grenzen des jeweiligen Regelwerkes zu beachten. Für die spezifischen Einsatzbedingungen der Werkstoffe ist die Zustimmung des Druckgeräteherstellers bzw. der zuständigen Benannten Stelle erforderlich. For the use of materials acc. to column 2 till 4 the regulations and limits of the respective standards have to be observed. The specific material operating conditions have to be approved by the pressure equipment manufacturer or respectively by the Notified Body in charge.	
		N							